Comisión de Vivienda, Territorio y Medio Ambiente
S/C

Versión Taquigráfica Nº 1528 de 2002

PERSONAL DIRECTIVO DE LA EMPRESA ENCE DE ESPAÑA

Versión taquigráfica de la reunión realizada el día 25 de noviembre de 2002

(Sin corregir)

PRESIDE:	SEÑORA Representante Beatriz Argimón.
MIEMBROS:	SEÑORES Representantes Nelson Bosch, José María Caballero, Ruben Carminatti y Artigas Melgarejo.
DELAGADA DE SECTOR:	SEÑORA Representante Margarita Percovich.
ASISTEN:	SEÑORER Representantes Ramón Legnani y Ricardo Castromán Rodríguez.
INVITADOS:	Por el Grupo ENCE, ingeniero Pedro María de la Vega Zuazo, Director; ingeniero José Emilio Buela Fontela, Jefe de Medio Ambiente; ingeniero Antonio Casal Lago, Director de Planificación; biólogo Felipe González Río Sopeña, Jefe de Medio Ambiente e ingeniera agrónoma Rosario Pou Ferrari, Directora de Relaciones Institucionales para América del Grupo Empresarial ENCE.

SEÑORA PRESIDENTA (Argimón).- Habiendo número, está abierta la reunión.

La Comisión de Vivienda, Territorio y Medio Ambiente tiene el placer de recibir a los representantes del Grupo ENCE, quienes solicitaron ser recibidos en este ámbito. La delegación que nos visita está integrada por la ingeniera María del Rosario Pou Ferrari, Vicepresidenta de Celulosas de M'Bopicuá S.A, por el ingeniero Pedro María de la Vega Zuazo, Director de esa firma, por el licenciado José Emilio Buela Fontenla, jefe de medio ambiente, por el ingeniero Antonio Casal Lago, Director de Planificación y por el doctor Felipe González Río Sopena, quien también es jefe de medio ambiente.

SEÑORA POU FERRARI.- Antes que nada queremos agradecer esta oportunidad para hacer nuestra presentación, así como la buena voluntad de los señores Diputados al adaptarse a la fecha en la que solicitamos ser recibidos para aprovechar la visita de la misión de expertos españoles que nos acompañan.

Nuestra empresa se ha formado para promover un proyecto de prefactibilidad. En el mes de julio, por primera vez estuvimos en este recinto haciendo esta presentación en la Comisión de Vivienda y Medio Ambiente del

Senado; también se hicieron otras presentaciones a nivel regional, fundamentalmente en el departamento de Río Negro, que es donde se llevaría a cabo el proyecto, con el cometido de informar de qué se trata el proyecto, de indicar cuál es el objetivo que tiene nuestra empresa para llevarlo adelante, y para ponernos a las órdenes a fin dar todas las explicaciones que sean pertinentes sobre los aspectos técnicos que involucran esta iniciativa. Entendemos que es importante una buena comunicación, no solamente sobre los aspectos técnicos, sino también con relación a las etapas que vendrán, para determinar qué es necesario a fin de que madure esto que hoy es un anteproyecto.

Quisiera presentar con un poco más de detalle a las personas que nos acompañan.

El ingeniero industrial químico Pedro María de la Vega, además de ser Director de Celuosas de M'Bopicuá, es Director de nuevos proyectos de la División de Celulosa del Grupo ENCE. Hasta mediados de este año fue Director de la fábrica de celulosas que el grupo tiene en Navia, Asturias, donde ha tenido una larga carrera, con distintas responsabilidades que comenzaron en el año 1971.

El licenciado en ciencias biológicas José Emilio Buela, también es diplomado en ingeniería y gestión medioambiental. Desde 1998 se desempeña como jefe del departamento de calidad medioambiental del Grupo ENCE y desde 1977 como jefe del departamento de ecología y calidad medioambiental de la fábrica ENCE de Pontevedra. También es miembro del comité de medioambiente de la Asociación Nacional de Fabricantes de Pasta, Papel y Cartón y del comité permanente de vertidos al medioambiente del Instituto Papelero Español.

El doctor en biología Felipe González Río Sopena, también es diplomado en ingeniería y gestión medioambiental. Desde el año 1999 se desempeña como técnico de medioambiente y jefe de gestión ambiental de Celulosas de Asturias, del Grupo ENCE, donde ha tenido diferentes responsabilidades desde 1993. Anteriormente, se desempeñó como profesor asociado de la Universidad de Oviedo y se ha especializado en control de efluentes líquidos, emisiones a la atmósfera y gestión de residuos.

El ingeniero industrial Antonio Casal Lago, tiene un master en dirección de empresas. Desde el año 2000 es jefe del área ingeniería y nuevos proyectos del Centro de Investigación y Tecnología del Grupo ENCE. Anteriormente, trabajó en la fábrica de celulosa de Pontevedra, en los departamentos de Ingeniería y Desarrollo e Ingeniería de Proceso, y comenzó su actividad en el laboratorio de ensayo y calidad del centro de investigación y tecnología.

SEÑOR DE LA VEGA.- Ante todo, quiero dar las gracias a todos ustedes por habernos recibido en el día de hoy. Asimismo, deseo trasmitir el saludo de nuestra alta Dirección, así como de nuestros accionistas fundamentales.

La idea que tenemos es proseguir con la comunicación de nuestros proyectos en Uruguay, y esa es la razón por la que estamos hoy aquí. En ese sentido, deseo manifestar que los días martes y miércoles realizaremos unos seminarios en Montevideo, a efectos de que se conozca y se comprenda mejor lo que es la fabricación de pasta y, sobre todo, lo que es el medio ambiente y todos los controles que desarrollamos al respecto en nuestras fábricas en España.

En primera instancia, para conocimiento general, creo que sería interesante realizar una pequeña exposición de lo que es el grupo empresarial ENCE.

Este grupo es una empresa privada desde el año 2001 y tiene tres accionistas principales: Caixa Galicia, Bankinter y Banco Zaragozano, quienes tienen el 25% de las acciones menos una. El Presidente de la sociedad es el Director General de Caixa Galicia, compañía que tiene, aproximadamente, el 12% de las acciones. Además de estas tres compañías principales, existen otra serie de ellas, las que generalmente pertenecen al ramo bancario o al de las cajas de ahorro. Por ejemplo, entre ellas se encuentra la Casa de Ahorro de Asturias, quien tiene algo más del 6% de las acciones. Además, como miembro del Consejo de Administración de ENCE se encuentra la Casa de Vigo, entre otras.

En resumidas cuentas, el grupo, reitero, desde el año 2001 es privado; anteriormente había tenido participación la SEPI, Sociedad Española de Propiedades Industriales.

¿Qué es lo que hemos estado haciendo aquí? Creo que esto, en cierta medida, es una repetición de la reunión que mantuvimos en el mes de julio con los señores Senadores de Uruguay. En esa oportunidad, le explicamos a los integrantes de la Comisión del Senado cuáles eran los motivos de nuestra presencia en este país.

En ese momento, nos encontrábamos en Uruguay porque habíamos presentado el proyecto de impacto ambiental a efectos de obtener la autorización previa. En aquel entonces pusimos de manifiesto -y lo seguimos haciendo al día de hoy-, que esa autorización previa, que es algo requerido por la administración uruguaya, para nosotros, aunque es necesaria, no es suficiente. ¿Por qué digo que para nosotros no es suficiente? Porque, realmente, una vez que obtengamos la autorización previa -esperamos que nos sea otorgada- lógicamente, tendremos que hablar con los legisladores de Uruguay para buscar un marco económico y fiscal a efectos de poder seguir adelante con este proyecto.

Al mismo tiempo, esto sigue siendo una condición necesaria pero no suficiente. ¿Qué es lo que nos hace falta? Encontrar un socio o socios que nos acompañen en este proyecto. Estamos hablando de un emprendimiento de casi 80.000:000.000 de pesetas, es decir, U$S 500:000.000 y, el grupo empresarial ENCE, que es el único accionista de M'Bopicuá, hoy en día es incapaz de asumir la responsabilidad de llevar adelante este proyecto.

Reitero que conseguir un socio es una condición necesaria, pero vuelve a no ser suficiente. ¿Por qué decimos eso? Porque consideramos que para que se pueda tomar una decisión, es primordial que el pueblo uruguayo, los legisladores de este país y los niveles inferiores a la legislatura -es decir, los que pueden estar en contacto con este proyecto-, acepten la fábrica y el emprendimiento que se va a hacer a los efectos de no confundirnos. Digo esto porque en alguna ocasión ha sucedido y hemos llevado a cabo algún emprendimiento con el cual la población no estaba satisfecha, ni quería. Eso sería lo último que nosotros desearíamos. Por lo tanto, como ven, hay un camino largo desde lo que es la aprobación previa del estudio de impacto ambiental hasta poder tomar una decisión final en relación a qué es lo que se va a hacer. Como ya repetimos en aquella ocasión -siento ser reiterativo-, no estamos aquí prometiendo nada. No se tome esto como una promesa, como algo que se va a realizar. Lógicamente, hay que ir dando una serie de pasos y si al final de este camino, más o menos largo, más o menos tortuoso, llegamos a un final feliz, sería interesante para todos que Celulosas de M'Bopicuá S.A. pudiera establecerse, tal como es nuestro deseo.

Celulosas de M'Bopicuá S.A. nace en el año 2001; es una empresa uruguaya, cuyo accionista mayoritario -por no decir el único- es ENCE. Como saben, ENCE está afincado en Uruguay desde hace unos doce años, trabajando en política forestal, y en este momento se plantea asumir la posibilidad de instalar una fábrica de pasta de papel en este país. Esa fábrica tiene un costo estimado de 500:000.000 de euros -o de dólares, porque están a la par-, presupone un consumo anual de madera de aproximadamente 1:500.000.000 metros cúbicos y un volumen anual de producción de 400.000 toneladas. Desde el punto de vista de las exportaciones va a producir unos U$S 200:000.000 con los precios que hoy en día tiene la celulosa. Al mismo tiempo, durante el período de construcción de la factoría van a trabajar en el emprendimiento unos 2.000 hombres. Posteriormente, el equipo fijo que trabajará en la fábrica estará compuesto por unas 300 personas. Puede parecer un valor pequeño, pero hay que tener en cuenta que esta fábrica, como las otras que tiene ENCE en España, están absolutamente automatizadas y controladas. Por lo tanto, los trabajos son de supervisión. Es difícil ver en esta fábrica a alguien con una pala; delante de un ordenador sí se verá a mucha gente. Creo que los Diputados que estuvieron visitando las fábricas de ENCE así lo pueden corroborar, porque lo vieron.

La estimación que tenemos, una vez que entre en operaciones la fábrica, es que se podrán generar unos 4.000 empleos, incluyendo a las 300 personas de carácter fijo. No hay duda es que se contratará personal para mantenimiento, limpieza, guardería y muchos servicios auxiliares que las fábricas requieren. Si nos vamos un poco más lejos podemos decir que el empleo inducido que estas fábricas producen -lo digo por la experiencia de las fábricas que se han introducido en España- comprendería a 10.000 15.000 o 16.000 personas. Lógicamente, hay que tener en cuenta todo el movimiento de la madera -donde pueden trabajar 2.000 personas en el monte-, del transporte, de la logística, de la pasta. Eso comprende a un cúmulo de personas inducidas por este tipo de emprendimientos.

En España se han instalado este tipo de fábricas en zonas más o menos deprimidas. El Gobierno, el Estado, en aquel tiempo visualizó la necesidad de impulsar económicamente esas zonas. En su momento, ENCE, cuando era una sociedad pública, instaló la fábrica de Pontevedra, de Huelva y de Motril. Todas trajeron como consecuencia un incremento en el desarrollo social de las zonas. Creo que produjeron y siguen

produciendo un aspecto social importante. La última empresa que escogió ENCE fue la de celulosas de Navia, de la cual me siento orgulloso de haber sido Director durante 31 años. Esta fue comprada a una compañía americana hace tres años.

Está claro que estamos tocando un tema delicado para la sociedad. La idea de todos quienes hemos estado en las instancias uruguayas es decir la verdad de todo. No tenemos ninguna intención de mentir y que luego esta mentira pueda repercutir directamente en nosotros mismos. Las fábricas de celulosa son conocidas porque tienen problemas medioambientales. Esa es una realidad. Lo que pasa es que en el transcurso de los años ha ido cambiando. No hay duda de que la tecnología ha sido capaz de mejorar profundamente todos aquellos aspectos medioambientales que causaban estropicios por culpa de las fábricas de celulosa. No podemos pensar que en el año 2002 la situación de las fábricas de celulosa y, en especial las de ENCE, se encuentran como en los años 1984 y l985. La tecnología ha avanzado mucho y ENCE -eso es constatabe- ha gastado muchos miles de millones para poner a sus fábricas en una situación buena desde el punto de vista medioambiental. En este momento puedo decir con satisfacción que las tres fábricas de ENCE -tanto la de Pontevedra, Huelva como Navia- tienen todos los certificados de calidad, de medio ambiente y de Emas, lo que nos obliga a publicar anualmente todos nuestros resultados medioambientales, que pueden ser y son auditados. Cualquier ciudadano puede levantar la mano en contra y decir esto es mentira, esto no se cumple.

Voy a salir al paso de algo que seguro tienen en la cabeza: el juicio de Pontevedra. Insisto en que vamos a decir la verdad. El juicio ya ha terminado y se llegó a un acuerdo. Se ha puesto de manifiesto que todo lo que inicialmente se decía se ha desvanecido. Se nos acusaba de un delito continuado contra el medio ambiente y ahora ya se habla de un delito puntual en algunas ocasiones que se circunscribe a un período de tiempo que va de l988 a 1994. Realmente, han sido exonerados de cualquier tipo de carga o perjuicio tres altos directivos de la empresa. Simbólicamente, han sido acusadas otras seis personas que anteriormente tuvieron algo que ver con ENCE. Digo simbólicamente, porque se les ha puesto una condena de un arresto por cinco meses. Y, hoy en día, en España, un arresto por cinco meses no tiene ningún tipo de acción futura. Son señores que pueden salir al extranjero cuando quieran, que se pueden mover a donde quieran, que pueden realizar su labor en sus compañías y, reitero, eso se entiende como simbólico.

En cierta medida, si se ha admitido o se ha querido llegar a esta situación, ha sido por una cuestión clarísima que ustedes tienen que entender perfectamente. Este no era un juicio contra nueve personas sino contra una empresa, y esas nueve personas iban a estar sufriendo un juicio paralelo durante cuatro o cinco meses, no se podrían mover de una sala de imputados y, además, iban a estar sufriendo perjuicios morales y profesionales. Entonces, se ha aceptado esa situación; es preferible declararnos imputados, declararnos culpables de algo que se ha ido debilitando y que se ha ido escapando como si fuera una nube, pero ya no somos unos contaminadores de forma continuada. Algunas veces lo hemos hecho; lo hicimos en los años 1988 y 1989. Posiblemente esto sí se haya hecho. ¿Por qué razón? Porque la tecnología en aquellos tiempos todavía no estaba en las condiciones de resolver problemas que hoy en día ya no se dan. Además, actualmente vienen las auditorías, no solo nacionales sino extranjeras, y dicen: "La fábrica de Pontevedra, en este momento, es la que mejor cumple con todos los preceptos medioambientales en toda Europa". Eso se ha dicho y hay documentos que lo avalan.

Lógicamente, ha habido mucho revuelo del tema. Han sido doce años durante los cuales se ha estado buscando todo tipo de imputaciones contra el tema pero, ¡gracias a Dios! el asunto se ha finiquitado, se ha terminado y la conclusión a la que se puede llegar desde algún punto de vista es que no era tanto lo que se decía. Lo que ocurría es lo que he dicho al principio: que esa fábrica está mal ubicada, que esa fábrica no debería haberse montado allí. Se montó en el año 1964 y en aquellos tiempos la gente se puso muy contenta; sin embargo, desde esa fecha hasta el año 2000 Pontevedra ha ido creciendo, se ha ido acercando a la fábrica y, quizás, a nadie le agrade tener una fábrica enfrente de su casa. Sinceramente, se olvidan de los beneficios sociales y tienen muy en cuenta los perjuicios que una fábrica -como toda fábrica- crea. Nos pongamos como nos pongamos, una fábrica crea problemas hasta desde el punto de vista social. Es decir, se crea lo que podríamos llamar el mundo industrial y, muchas veces las personas del mundo industrial pasan por encima de los tradicionales que había en la zona.

No deseo extender más en esto. Solamente quería ponerles de manifiesto otro dicho que también es muy corriente: que estas fábricas se llevan a los países subdesarrollados. Como no se quieren estas fábricas en los países desarrollados, se llevan a los países subdesarrollados como Uruguay. Pues no. En el mundo se fabrican 200:000.000 de toneladas al año; de esas 200:000.000 de toneladas al año, el 70% está en Estados Unidos y

Canadá, que nos son países subdesarrollados, y el 30% restante está en Europa, España y Portugal, y no creo que sean países subdesarrollados; en Hispanoamérica hay un porcentaje alto, como Brasil y Chile. Si quieren decir que Indonesia es un país subdesarrollado, se podría admitir, pero si leen últimas noticias que han aparecido en la prensa, los señores alemanes van a montar una fábrica de 600.000 toneladas de pasta en Alemania. ¿Por qué? Porque produce más de seiscientos puestos de trabajo. Alemania no es un país subdesarrollado; de eso estamos todos seguros y de acuerdo.

En cuanto a los tipos de pasta, podemos decir que existen pastas mecánicas, que se utilizan, fundamentalmente, para papeles de periódicos. Son aquellos papeles con una vida muy corta porque se estropean enseguida; después de una semana amarillean, pero se reciclan.

Asimismo, existe pasta semiquímica, con un tratamiento parecido al de la pasta mecánica y que se utiliza para revistas, es decir, para publicaciones que pueden tener un mes. Finalmente, existe la pasta química, que es de la que estamos hablando aquí; esa pasta es la que se produce para lograr los papeles de mejor calidad en el mundo y es la que estamos estudiando en el proyecto para M'Bopicuá.

Al mismo tiempo, podemos diferenciar las pastas en fibra larga y fibra corta. En el caso particular del eucalipto, la pasta es fibra corta; y las coníferas, pinos y abetos son pastas de fibra larga.

En cuanto a la descripción del proyecto, en cierta medida ya la he comentado. El proyecto es de 400.000 toneladas al año, de US$ 500:000.000 y de 1.500 toneladas o metros cúbicos de madera.

Hay una cuestión que está clara y que también quiero salir al paso por las dudas. Algunos señores Diputados ya me conocen lo suficiente como para saber que lo primero que hago es decir todo lo que hay antes de que me acogoten.

La pasta va a ser blanqueada como ECF, es decir, como pasta libre de cloro elemental. Me preguntaron y se preguntarán por qué no como TCF, que es "Total Chlorine Free", y les contesté lo mismo que voy a decir aquí: por dos causas. En los años noventa, la pasta TCF fue un "boom" en Europa -no en América- y se montaron muchas fábricas que producían de esa forma. Esa pasta tenía un premio, es decir, se vendía más cara que la pasta ECF; hoy en día, se vende al mismo precio y está demostrado que los problemas medioambientales que produce la TCF, que son mínimos, están concebidos con la pasta ECF.

La empresa no está dispuesta a hacer esta inversión sobre una pasta que entiende que no tiene futuro en el mercado, porque actualmente en Pontevedra estamos enfrentando problemas para su colocación. Me parece que solo hay dos fábricas en Europa que hacen TCF; entonces, sería bastante absurdo por nuestra parte entrar en un proyecto de esta dimensión con el problema de que, quizás, esta pasta no tenga salida en el mercado.

En Estados Unidos la pasta TCF no se conoce; en ese país todavía siguen blanqueando con cloro, cosa que, desde luego, nosotros no hacemos, y en Canadá tampoco se conoce. Entonces, se ha tomado la decisión de hacer una fábrica de ECF porque entendemos que desde el punto de vista medioambiental es tan buena o tan mala -no entro en esa clarificación, si bien yo diría que es tan buena- como la TCF y no presenta los problemas comerciales que está teniendo hoy en día este producto.

En cuanto a la política ambiental, debo decir que hay una serie de axiomas escritos que se cumplen a rajatabla en todas las fábricas que tiene el grupo ENCE en España. Es decir que existe una política medioambiental muy fuerte de concienciación y de formación, que parte de una serie de axiomas o de puntos buenos. La protección del medio ambiente es parte integral de los objetivos y estrategias corporativas y es una de las prioridades del grupo ENCE. Existe un compromiso con la normativa medioambiental; no nos la saltamos a la torera. Y si nos encontramos en situaciones de dificultad, como sucedió muchas veces, paramos las fábricas porque no queremos que en el futuro se nos achaque ningún problema. Tenemos muy claro el aspecto medioambiental y estamos formando y sensibilizando a toda nuestra organización al respecto. Está dentro del juego de los cinco dedos de la mano: trabajar con calidad, a bajo coste, sin tener problemas de accidentes, el medio ambiente debe ser cuidado por toda la organización y todos han de tener la conciencia de que no se puede ir en su contra. Si somos capaces de integrar realmente -como lo estamos intentando- estas políticas, será una cuestión inherente al funcionamiento de la fábrica y no creo que nadie se sienta comprometido ni agobiado por hacer algo tan fácil como trabajar con calidad, reduciendo costes, brindando seguridad de las personas y cuidando el medio ambiente. Realmente, las gerencias de las fábricas han llevado a cabo una labor bastante fuerte y se han realizado cursos para lograr conciencia de esta política. Estamos

empleando los recursos con objeto de que las cuestiones medio ambientales tengan prioridad dentro de las inversiones que se hagan en la casa. Se ha gastado -y se sigue gastando- mucho dinero en ENCE en relación con todo lo que se llame medio ambiente. Se nos podrá decir que no hemos gastado dinero antes, pero es que antes nadie gastaba dinero, no teníamos una tecnología propia y no era acorde con los requerimientos que poco a poco la sociedad fue exigiendo. Cuando vimos la posibilidad de abordarlos, la tecnología salió adelante. El sector mundial de pasta, papel y cartón es de los más desarrollados desde el punto de vista tecnológico en lo que respecta a la protección del medio ambiente.

De la gestión, debo decir que es el juego de los dedos de la mano. Antiguamente se decía: "Tengo un Jefe de Producción que se preocupa mucho por la calidad del producto; tengo un Jefe de Seguridad que se preocupa mucho por la seguridad de las fábricas; tengo un Jefe de Medio Ambiente que se preocupa mucho por el medio ambiente de la fábrica". No; ese no es el juego, sino que todos y cada uno de los jefes e integrantes de la fábrica se preocupen de la seguridad, de la calidad y del medio ambiente. Es una cuestión desarrollada integralmente; hoy en día, todos los sectores de gestión -calidad, medio ambiente y seguridad- están integrados y así lo estamos haciendo.

Respecto a la comunicación, debo decir que es fundamental; tiene que ser abierta y no solo dentro de la fábrica, sino que nos hemos comprometido por EMA'S a que esa publicación anual sea auditada y a contestar, si tiene lugar la contestación. Por lo tanto, no tenemos ninguna prevención en que esto sea así.

¿Dónde se produce la pasta TCF, ECF o cualquier otra? ¿En una máquina? No; en el monte. Debemos tener una riqueza forestal importante para que la pasta se produzca. Sin materia prima no hay pasta y la materia prima son los árboles. Por lo tanto, hay que cuidar todo nuestro patrimonio forestal, y mantenerlo o incrementarlo, si es necesario, porque ese es el productor de la pasta.

La madera se saca del monte, se corta, se lleva a la fábrica, se mete en unos tambores descortezadores. En el caso de la celulosa de M'Bopicuá, todo esto de lo que hemos hablado está fuera de la fábrica, y una vez que se han producido las astillas, se mandan a la fábrica a través de unas cintas transportadoras y se introducen en los digestores -unas auténticas ollas a presión-, además de un licor de cocción, a lo cual se da temperatura. Al cabo de unas tres horas se sopla porque la olla está a 7 kilos de presión y se abre la válvula inferior, por donde sale todo. En ese momento, la astilla se disgrega totalmente y es cuando empezamos a encontrar la celulosa.

Posteriormente, la pasta va a una línea de lavado. ¿Por qué se lava la pasta? En estas fábricas hay dos cuestiones. Por un lado, la línea de fibras; es importante que la pasta llegue a buen fin. Y, por otro, es importantísimo que todos los licores químicos que se han utilizado en la cocción se recuperen y que la lignina, que es la goma que se pega a las fibras de celulosa, se saque del proceso, se solubilice. Esa lignina o licor que lleva la lignina tiene una parte orgánica y otra inorgánica. La parte orgánica es la que se quema en la caldera, por lo tanto, produce vapor y, en consecuencia, energía. La lignina es una productora clara de energía: produce vapor y este va a una turbina que genera energía eléctrica. La parte inorgánica se quema en la caldera, se obtiene un fluido a través de una piquera y ahí se pueden recuperar todos los compuestos inorgánicos que han sido utilizados en la cocción.

Hoy en día la terminal logística ocupa unas 40 o 50 hectáreas. Ahí se prevé la posible instalación del emprendimiento de Celulosas de M'Bopicuá S.A con otras 50 hectáreas.

SEÑORA POU FERRARI.- Quisiera decir que este estudio se ha hecho sobre parte de la disponibilidad de la madera que existe en la zona de influencia del proyecto.

SEÑOR DE LA VEGA.- En la dispositiva que estamos exhibiendo se pueden apreciar los seis digestores, que son de 300 metros cúbicos, se cargan con astillas y un licor -al que en nuestra jerga denominamos "licor blanco"- que es una disolución de sosa al 10% , que tiene algún otro compuesto como puede ser el sulfuro sódico. Estos digestores están tres horas cociéndose a presión y a temperatura y luego se lanzan a esos tres depósitos. Y son tres porque la idea es que trabajaremos con varias especies de madera, no solamente con el eucalyptus globulus, sino posiblemente con otros tipos, como el maidenii o el grandis. Por lo tanto, para no mezclar los eucalyptus tenemos la idea de trabajar con "blow tank" o tanques de descarga distintos. Posteriormente, esa pasta se lleva a través de unos separanudos, que depuran aquellos trozos de madera que no han sido cocidos y que son

suficientemente grandes. Estos se devuelven al circuito y se cuecen nuevamente. Luego la pasta pasa por el circuito de lavado que tiene una primera fase donde hay un lavador y dos prensas, que lavan la pasta en contracorriente. La pasta se mueve de izquierda a derecha y el licor de derecha a izquierda; es decir que los dos trabajan en contracorriente. Quiere decir que la pasta que está en el primer lavador es la que está más sucia y el licor que saldrá de allí será el más concentrado, porque ha ido limpiando la pasta del resto de la línea.

Después hay dos prensas y aquí aparece un primer aspecto a tener en cuenta: una torre de oxígeno que produce una deslignificación muy importante en la celulosa; quita un porcentaje de lignina muy elevado. Toda esa lignina es llevada al circuito de recuperación. Después de salir de esta fase de oxígeno, pasa por otras dos prensas en las que se vuelve a lavar la pasta.

Al final de este proceso, sale una pasta que se llama "cruda" -que tiene un color café con leche oscuro- de la que se ha eliminado aproximadamente el 95% de la lignina que estaba íntimamente ligada a la celulosa. Ese porcentaje eliminado ha sido solubilizado con la sosa, luego de la deslignificación de la pasta con los digestores y con el tanque de oxígeno. Entonces, todo el licor va al circuito del licor y la pasta pasa por el circuito del blanqueo, que es bastante sencillo, con un dióxido inicial, al que llamamos ECF, una extracción con sosa, oxígeno y peróxido, en la cual la lignina remanente -que puede ser un 3% o un 4%- se vuelve a disolver. Lo que ocurre es que esta lignina no puede incluirse en el licor que se manda al circuito de recuperación. Posteriormente, deberá pasar por el tratamiento secundario de efluentes para quitarle toda la carga contaminante que puede llevar. Después de todo el proceso de blanqueo, la pasta sale con 91 o 92 grados de blancura y se lleva a un circuito de máquina en el que se forma la hoja de pasta. El juego es quitarle toda la humedad y el agua que lleva; entonces, antes de entrar en un secadero, mediante una serie de rodillos prensa, se va quitando el agua. La pasta entra en el secadero con un 52% o un 54% de sequedad y posteriormente, al salir de allí, se encuentra al 90% de sequedad, que es lo que comercialmente se considera como "pasta a 90-10 o a 90-100". Posteriormente, la pasta se corta en hojas, se forman paquetes de unas dos toneladas, del orden de ocho fardos cada uno, y se envía por camión o barco a donde sea.

Lo primero que hay que hacer con el licor negro que procede del lavado es concentrarlo: entra al 16% de concentración, pero después de salir de los evaporadores puede llegar 70% o 75%. Cabe agregar que se quema en una caldera de recuperación especial, que es de bajo olor, porque se está quemando a una muy alta concentración de licor. Por otro lado, la materia orgánica que estaba en ese licor, al quemarse produce vapor que se junta con el se produce en otra caldera de biomasa. Entonces, va a una turbina, generando los megavatios correspondientes para el autoconsumo de la fábrica y, al mismo tiempo, vapor en media y en baja presión. Por otro lado, al fundido de esa caldera que lleva, fundamentalmente, sales de sodio -sulfato y carbonato de sodio- se le practica otro proceso que se llama caustificación. Todo el proceso siguiente consiste en regenerar ese sulfato sódico, ese carbonato sódico, para la obtención nuevamente de sosa cáustica, a fin de volverla a utilizar en la cocción de los digestores y de la madera.

Una de las partes importantes de la fábrica es el tratamiento de las aguas residuales, que está instalado tanto en Pontevedra como en Huelva. En Navia ya está el proyecto para realizarlo, pero todavía no lo tenemos y hay una razón: que vertemos en un emisario submarino, que se mete a un kilómetro y medio en el mar; por lo tanto, la dilución allí es muy grande y realmente nunca se nos exigió por parte de las autoridades asturianas cumplir con ciertas condiciones a la salida del efluente que fueran tan estrictas como las que hoy en día exige Pontevedra. Lo que está claro es que a partir de 2007 entrarán en vigor las IPPC y por lo tanto será obligatorio tener todos estos sistemas de limpieza y tratamientos de aguas residuales. De manera que calculo que en el transcurso del año que viene y del siguiente, tendremos un tratamiento de aguas residuales. Esto implica recoger todas las aguas residuales de la fábrica, que pueden ser neutras, ácidas y alcalinas. Lo que se hace es ajustar es neutralizar el PH y, posteriormente, meterlo dentro de un decantador, que saca los sólidos en suspensión. Esos sólidos se sacan del proceso y se envían a la caldera de biomasa. Posteriormente, el líquido que ha sido limpiado de esa materia en suspensión, se envía a una serie de tinas en las que tiene lugar un tratamiento bacteriológico. Lo que hacen las bacterias es comer la lignina disuelta, la que puede tener algún tipo de contaminante. Luego, ese flujo se envía a otro decantador, y por su parte posterior vuelve a salir una parte densa, -que es la que se saca del circuito- y una clarificada, que es la que después de las comprobaciones pertinentes, se envía al mar, al río o a donde sea necesario.

Si observamos la pantalla, podremos ver que debajo del primer dibujo de la izquierda se encuentra una balsa de seguridad. Todas las fábricas tienen esa balsa de seguridad. Si las condiciones del efluente no son

adecuadas para el funcionamiento del tratamiento secundario, que es muy exigente desde el punto de vista de la temperatura, la concentración y el PH, antes de enviarse el río, al mar o a donde sea, se lanza a esa gran tina de recuperación; si la tina de recuperación no está lo suficientemente vacía la fábrica se para. Los Directores de las fábricas tienen la instrucción de pararlas si el efluente no ha sido totalmente depurado antes de verterlo al río o al mar; y así se hace.

SEÑORA POU FERRARI.- El estudio de impacto ambiental -que fue realizado por una empresa consultora independiente-, muestra como parte del impacto la incidencia en el empleo, tanto en el permanente, como en el indirecto y durante la construcción.

Es importante destacar que no solamente va a haber incidencia en el aumento de empleo en la zona, ya que, además, el proyecto implica calificación de personal. Se calcula que se van a requerir alrededor de 120.000 horas en cursos de formación teóricos y prácticos. En este caso también es importante destacar que las estimaciones indican que el 90% del personal dentro del proyecto sería nacional.

En cuanto a la incidencia en la economía, podemos decir que de acuerdo a los promedios de los precios de la celulosa -la que tiene valores bastante variables según el año, pero en este caso se utilizaron los precios medios, conservadores-, el estudio de impacto económico arrojó que las exportaciones de Uruguay ocuparían el tercer lugar de las exportaciones del país. Si incluimos además de la celulosa, otros productos forestales, seguramente, este sector con una fábrica de celulosa, pasaría al segundo lugar, siguiendo las exportaciones cárnicas. Esto no es nuevo. En países como Chile, la exportación de celulosa ocupa el segundo lugar, con montos que alcanzan los U$S 2.000:000.000 anuales.

En cuanto al tamaño de las empresas, Celulosa de M'Bopicuá pasaría a ser la principal del país con respecto al monto de exportaciones. Sin duda que el estudio de impacto económico, tanto en la economía del país, como en el de la región en que estará inserto el proyecto, y los aspectos sociales, arroja impactos positivos muy importantes.

El estudio de impacto ambiental, que fue hecho -como dije- por una consultora independiente, se basó, como deben hacerlo todos estos estudios, en un contraste con la legislación que existe a nivel nacional. En los casos en que no existían normas nacionales, se utilizaron las más exigentes, fundamentalmente, las americanas o EPA y las chilenas.

En ese sentido, lo primero que se hizo fue una caracterización del ambiente receptor tomando información del lugar, como por ejemplo, meteorológica. Con esa información se alimentaron modelos matemáticos que fueron, entre otras cosas, los que permitieron evaluar, por ejemplo, la incidencia de los vientos y de los factores de la humedad de la atmósfera sobre los olores, es decir aspectos que son muy importantes en el impacto ambiental. Sin duda, la aguas tratadas de la fábrica se verterán en el río Uruguay. Por esa razón los estudios hidrológicos, forman una parte muy importante.

Si bien el área ocupada por la fábrica será muy reducida, ya que estamos hablando de unas 40 hectáreas en un predio total de más de 2.000 hectáreas, de todas formas se estudió el ambiente biótico, la fauna y la flora. Se trata de una zona con muchas modificaciones porque es agrícola; por lo tanto, cuando los señores Diputados vean la matriz de impacto encontrarán que el impacto sobre la flora y la fauna es prácticamente nulo. Asimismo, se realizó una caracterización del paisaje porque, lógicamente, un emprendimiento industrial tiene un impacto en la estética del paisaje.

Todo esto fue integrado en una matriz que permitió visualizar y evaluar en forma sistemática, de acuerdo a la metodología utilizada por la consultora, cuáles serán los impactos de este proyecto.

SEÑOR CASAL.- Como consecuencia de los estudios a que hacía referencia la ingeniera Pou, se llegó a una identificación de impactos ambientales que, posteriormente, se jerarquizaron y son los que aparecen en la lámina que se puede observar.

Sería muy arduo analizar cada uno de ellos, por lo que voy a destacar los más importantes, es decir, los que se han evaluado como impactos significativos.

Desde el punto de vista negativo aparecen como impactos la influencia en la calidad del aire y del agua. Sin embargo, desde el punto de vista positivo, aparecen como impactos significativos el aprovechamiento forestal, la generación de empleo, el aumento de la actividad de la industria nacional y el aumento de las exportaciones.

La consultora indicó como poco significativo la generación de energía a partir de recursos renovables. Es un aspecto con el que los técnicos de la empresa no estamos de acuerdo; consideramos que se trata de un impacto altamente positivo y significativo. La generación de energía a partir de recursos renovables está apoyada por todos los Gobiernos en Europa; inclusive, este tipo de generación eléctrica tiene una serie de subvenciones y apoyos gubernamentales.

Dentro de los impactos negativos, aparecen como significativos la alteración de la calidad del aire y del agua. Aquí en este cuadro se indica que son significativos. Quiero aclarar este término de "significativo" por lo siguiente. En cuanto al agua, hay un dato que es importante y hay que tener en cuenta. El caudal medio del río Uruguay viene a ser del orden de los 6.000 metros cúbicos por segundo. El caudal que vertería a esta fábrica sería de 0,7 metros cúbicos por segundo. Estamos hablando del orden de 1 entre 10.000. Parece evidente que a esa proporción la incidencia al efluente del río Uruguay no lo haría significativo en sí mismo. Por otra parte, el efluente está depurado por la planta que el ingeniero mencionó antes y se cumple con todos los parámetros ambientales. Realmente, el impacto no será significativo en cuanto a afección o modificación e las características del río Uruguay. Si hay que destacar algún impacto significativo dentro de una fábrica de este tipo, evidentemente, debe tenerse en cuenta el efluente líquido. Con la alteración de la calidad del aire sucede algo parecido.

Estas fábricas huelen; eso es innegable y no vamos a ser nosotros los que digamos lo contrario. ¿Por qué huelen? El componente oloroso que tienen las emisiones de las fábricas se detecta a un nivel muy bajo. Si en un estadio de fútbol cubierto hubiera una sola gota de TRS en cualquier esquina, se olería en todo el estadio. El olfato humano es uno de los analizadores de emisión de TRS más sensible que puede existir. Esto no significa que sea dañino, pero es cierto que puede ser molesto. Por esta razón aparece como impacto significativo. En todo caso, tanto las emisiones gaseosas como las líquidas de este proyecto, cumplen las más estrictas reglamentaciones medioambientales. Están basadas en el cumplimiento de las reglas de la EPA americana.

Este proyecto está pensado desde el respeto a los parámetros medioambientales y principios de política medioambiental que tiene nuestro grupo empresarial. De esta manera, hemos pensado del siguiente modo. En primer lugar, diseñamos la planta con una idea de prevención. Hay que prevenir y evitar que el impacto ambiental se produzca. En caso de que tecnológicamente no sea posible eliminar el impacto al cien por cien, vamos a buscar la mejor técnica disponible para atenuarlo o mitigarlo.

Por otra parte, están previstas medidas de compensación o reparación de cualquier daño que pueda producirse. Para el caso de que todo esto falle se diseña un plan de prevención de riesgos y contingencias que ayudará a tener preparada cualquier respuesta por si cualquier incidencia imprevista suceda. Dentro del plan de medidas de prevención, en la etapa de construcción está previsto un plan de manejo de residuos líquidos para evitar que haya infiltraciones ni emisión al río. También se harán muros, cunetas y soleras, de manera que todos los vertidos se recojan y sean tratados adecuadamente. Asimismo, se implementará un sistema de recogida de todos los residuos sólidos, de manera que no genere ningún impacto. Durante la etapa de operación, la forma de prevenir es diseñar la fábrica como las muestras. Cada una de las secciones de una fábrica de este tipo viene a ser como un cubeto cerrado en el que todos los derrames se recojan y se vuelven al proceso, inclusive, los arrastres derivados de derrames arrastrados por la lluvia. Todo se recoge en el cubeto y se utiliza como agua de proceso.

Con respecto a los residuos sólidos, la planta llevará un vertedero sellado diseñado para veinte años de operaciones de la planta. Hay espacio para preparar otro vertedero para los próximos veinte años siguientes. Se trata de un depósito sellado y totalmente preparado para evitar cualquier posible filtración al terreno. El producto de ese vertedero va a la balsa de emergencia y después a la planta de tratamiento.

La planta está diseñada con los últimos avances en sistemas de recogida de gases, tanto los concentrados producidos en el proceso de cocción o en evaporadores, como los diluidos, que son aquellos que pueden salir de cualquier tanque atmosférico, que son sumamente diluidos, nada dañinos pero tienen cierto olor. Los gases concentrados se quemarán en el horno de cal, teniendo como emergencia para el caso de que falle, una

antorcha. Una vez quemados, todos los componentes reducidos de azufre -que son los que huelen- se oxidan y dejan de ser olorosos. Los gases diluidos entran como aire terciario en la caldera de recuperación, de manera que también se oxidan y dejan de oler. Lo que sí es absolutamente imposible es recoger todos los gases en todas las esquinas de las fábricas. Siempre puede haber algún mínimo escape, que se huele, sobre todo en las cercanías.

Para todo aquello que no somos capaces de prevenir hay una serie de medidas de mitigación. La etapa de operación es la más importante porque tendrá una incidencia continua una vez establecida la planta. Básicamente, nos hemos basado en la aplicación de las mejores tecnologías disponibles, controlando los parámetros de operación de los hornos y las calderas y utilizando precipitadores electrostáticos para que todos aquellos polvos que acompañen a los escapes se recuperen, se devuelvan al proceso y salgan libres. Para evitar la alteración del agua se hacen segregaciones de efluentes y un tratamiento específico de todos y cada uno de ellos en origen. Y para el tema de los ruidos, se intentará aislar al máximo posible cada una de las plantas productivas dentro de la fábrica y, además, se implementará una cortina vegetal que aísle el ruido -que es imposible evitar que se produzca- y este no pase al medio ambiente, a pesar de que el primer centro poblado está relativamente distante de la fábrica como para no oír nada. En cualquier caso, el ruido podría afectar a cualquier especie animal que hubiese por ahí y eso se corrige.

En todo caso, para cuando todo esto falle, se prepara un plan de prevención de riesgos y contingencias. En el caso del fallo de la planta de tratamiento de efluentes, tenemos la balsa de emergencia -que el ingeniero de la Vega ha comentado antes- y que en el momento en que esa balsa se llene, si no se ha solucionado el problema, la fábrica para; también hay sistemas de recuperación de derrames, etcétera. En definitiva, insisto en que la idea es tener la mejor respuesta preparada ante cualquier incidente inesperado.

Además, para estar seguros de que esto se cumple, hay que elaborar un plan de seguimiento basado en los principios de política ambiental antes indicados. Ese plan de seguimiento se revisa todos los años y se establece una serie de objetivos que se deben cumplir y todos los meses se comprueba si estos objetivos anuales se están cumpliendo o no. Esto, basado en un principio fundamental que tenemos en toda nuestra gestión, que es el de mejora continua tanto para la calidad, para medio ambiente como para riesgos laborales. Esto se integra totalmente dentro del sistema de gestión. Nosotros no gestionamos en forma distinta la calidad, la seguridad y el medio ambiente; todo es uno, no nos sirve de nada la producción si no es con calidad, sin afectar al medio ambiente y sin accidentes.

SEÑOR DE LA VEGA.- Lo que queda claro a través de lo que se ha puesto de manifiesto, es que la planta que se proyecta se compromete formalmente al cumplimiento estricto de toda la legislación medioambiental existente. Quizás esa legislación no exista en Uruguay, pero sí en América y en España. Y por supuesto que estamos dispuestos a estudiar con los legisladores o con la gente de la DINAMA, cuestiones que pueden ser importantes medioambientalmente hablando y que, quizás, en la legislación uruguaya no está.

Se van a aplicar las mejores tecnologías que existen en la actualidad con relación al medio ambiente. ¿Por qué decimos eso? Porque tenemos mucha experiencia y, por lo tanto, lo último que se ha aplicado en Navia, será lo aplicado aquí; lo último que se ha aplicado en Huelva, será lo último que se aplique aquí.

Asimismo, existe una gestión integrada del medio ambiente, la seguridad y la calidad, que se pone de manifiesto en todo el andamiaje de la fábrica en el día a día.

Por último, se implantará un sistema de seguimiento para ver que año tras año estamos en lo que se llama la mejora continua. Y eso es lo que obligará a que el plan de seguimiento esté vivo continuamente.

Esto es lo que pensábamos que iba a ser un poco más breve. Ruego nos disculpen. Lo que ocurre es que, en cierta medida, nos entusiasmamos nosotros mismos con el proyecto en sí y con las palabras que decimos. En este momento, quedamos a su disposición para intentar aclarar alguna cuestión que se nos haya pasado por alto, o alguna preocupación que puedan sentir.

SEÑOR MELGAREJO.- Creemos que ha sido bastante profunda la explicación que nos han brindado los empresarios. Indudablemente, cuando se trata de hablar con políticos y no con técnicos, quizás nos

surjan dudas políticas y no técnicas; esas dudas técnicas quizás las tengamos que hacer evaluar por quienes estén en el tema.

Por lo menos, quiero plantear alguna cosa que creo que son preguntas obligadas a formular. No quiero que se ofendan con lo que voy a decir; no está en mi ánimo hacerlo, pero la historia se repite a lo largo de la vida. Fue aquella España de la colonia, la que nos llevó prácticamente todo del Uruguay y hoy vuelve, aparentemente, como en un plano de devolver cosas, y yo no creo en eso. No creo que una empresa capitalista venga a devolver en forma benefactora a un país del tercer mundo todo el planteamiento que nos han traído.

Reitero que no quiero ofender a nadie; con el mayor de los respetos quiero tener claro algunas cosas que no me surgen de lo que han planteado. ¿Por qué elegir a Uruguay como lugar en América Latina para la instalación de una fábrica de celulosa? Con todas las ventajas y los adelantos técnicos que han señalado y el cuidado que van a tener de futuro para que la tecnología que venga sea aplicada a la fábrica, tratando de cuidar la seguridad, el medio ambiente y la calidad del trabajo ¿por qué elegir a Uruguay?

También me pregunto ¿para cuánto tiempo tiene Uruguay para fabricar celulosa? Es importante saberlo.

Esto ha sido una cosa muy clara: hace doce años no teníamos ley de forestación; ahora tenemos ley de forestación. Hay quienes se opusieron, nos opusimos y estaban o están a favor de la forestación en nuestro país. Me parece que el tema ya no se discute porque, por más que discutamos si es buena o mala, los árboles están allí y ya están para cortar, para elaborar. Y creo que el Uruguay debe buscar la mejor forma de elaborar esa materia prima; es decir, cómo le produce al Estado la mayor cantidad de beneficios.

Alguien me contaba puntualmente que se iba a instalar una industria que es contaminante y me decía que como estaba viviendo, viviría treinta años más, muriéndose de hambre pero, de esa manera, viviría veinte años, pero por lo menos pasando bien con su familia. Ese razonamiento elemental es el que se da en este país debido a la situación que vivimos. Por lo tanto, lo que no debe producirse en esto es el problema de blanco y negro, sino que lo que tenemos que intentar es ver cómo se soluciona este tema en concordancia con lo que pensemos todos.

Se ha dicho muy claramente que la industria es contaminante. La industria es contaminante porque hay cuadros que así lo indican. Es poco contaminante; algunas cosas se pueden solucionar y otras no en lo inmediato. Son cuestiones que, por nosotros mismos, tenemos que ver cómo solucionar. Pero que causa perjuicios, los causa; pocos, pero los causa.

También me gustaría que me informaran sobre el tratamiento de las aguas residuales. Quizás no presté atención, pero al final del proceso hay unos residuos, unos barros, que no sé cómo se eliminan.

SEÑOR DE LA VEGA.- Se queman.

SEÑOR MELGAREJO.- Por otro lado, ¿estas fábricas de celulosa pasaron a manos privadas porque no fue rentable para el Estado seguir con ellas?

Asimismo, el juicio que enfrentó la empresa en Pontevedra ocurrió mientras era del Estado. Es decir que a partir de que pasó a manos privadas no tuvo problemas medioambientales absolutamente en ningún lado.

De todas maneras, de llevarse adelante un proyecto de este tipo en el país, la legislación uruguaya sería suficiente. Por lo tanto, para que se otorgue cualquier tipo de permiso en este sentido, habrá que recurrir a los países más avanzados con legislación en este terreno, como España, Estados Unidos o Canadá. Para dar todas las seguridades necesarias, habrá que recurrir a todo eso.

Además, quiero decir que al mismo tiempo que este planteo es tentador para Fray Bentos, para Río Negro y para Uruguay en su conjunto, las organizaciones de defensa del medio ambiente vienen haciendo mucha fuerza en el planteo de lo que significa la instalación de una planta de celulosa a las orillas del río Uruguay. Asimismo, creo que esta gente que, naturalmente, siempre ha intentado definir la mejor calidad del agua y del aire para todos los orientales, también estará pensando si dentro de poco tiempo no se pondrá alguna fábrica de celulosa sobre la otra orilla del río y que en vez de una planta sean dos las que vuelquen sus vertidos en el

río Uruguay, o en otra parte de la costa uruguaya. Entonces, quisiera saber si la parte forestada del Uruguay daría para más de un emprendimiento como este.

SEÑORA PERCOVICH.- En primer lugar, no me quedó claro cuáles fueron los problemas de colocación comercial del TCF porque no se profundizó en la explicación.

En segundo término, los invitados hablan de que tienen planteado un plan de seguimiento con objetivos anuales, como una especie de evaluación propia de mejoramiento continuo. Quisiera saber si en España eso es de consumo interno o si también lo entregan a las autoridades ambientales.

En tercer lugar, se ha dicho que la empresa necesitaría otro socio para esta inversión tan importante. Según la presentación que están haciendo, pretenden asegurar el beneplácito de la población, de las autoridades, etcétera, respecto a la instalación de la planta. ¿Eso es para poder conseguir ese socio o ya tienen la inversión completa?

Por último, quisiera saber cuál fue la consultora que hizo la evaluación, dado que la ingeniera la mencionó muy rápidamente, lo no pude entender, y tampoco figura en la publicación de la evaluación de impacto ambiental.

SEÑORA POU FERRARI.- La consultora que hizo el estudio de impacto ambiental se llama "Soluziona" y pertenece al grupo Unión Fenosa. En este estudio participaron no solo prestigiosos técnicos uruguayos, sino también chilenos. Precisamente, como gran parte de la experiencia sudamericana en fábricas de este tipo está en Chile, en este estudio participaron muchos técnicos chilenos.

En cuanto a por qué fue seleccionado Uruguay para este emprendimiento, debo decir que ENCE empezó a invertir en este país en 1989 y ha invertido cerca de US$ 100:000.000. Posee unas 40.000 hectáreas forestadas y 50.000 hectáreas de plantaciones en propiedad. En este momento, es el mayor exportador de madera de Uruguay. Anualmente, exporta alrededor de 800.000 metros cúbicos de madera desde Uruguay y también lo hacía desde Chile, en la medida en que Uruguay no tenía todavía un volumen exportable de la calidad que se requería.

Actualmente, está invirtiendo US$ 35:000.000 en la construcción de una terminal logística, que es un puerto y un área para la preparación de "chips" o de astillas de madera en la zona de M'Bopicuá. Eso va a estar funcionando a partir de octubre de 2003.

En la zona de Peñarol, en Montevideo, está instalando una planta de fabricación también de astillas, que va a ser complementaria a la de M'Bopicuá y estará funcionando a partir de marzo de 2003. Con mucho gusto invitaremos a los señores legisladores a visitar cualquiera de las dos obras.

En el pasado mes de agosto comenzó a funcionar un aserradero en la zona de Menafra que implicó una inversión de US$ 3:000.000. En 2003, se va a complementar con una fábrica de relleno de pisos flotantes y de madera "clear" para exportación, y en un par de años más, con una fábrica de parque flotante. Eso está pensado en el marco de una rama que tiene la estrategia de nuestro grupo empresarial de aprovechamiento integral de la madera, no solamente celulósico sino también de maderas sólidas.

Entonces, habría que preguntar por qué Uruguay en el momento en que se iniciaron las plantaciones. Sin duda que fue estudiado dentro del contexto de países que ofrecían distintos aspectos positivos en cuanto a marcos legales y biológicos. Era necesario que se tratara de países donde pudiera producirse la fibra que la empresa es capaz de transformar después en celulosa. Por lo tanto, la elección de Uruguay fue aproximadamente en 1988.

SEÑOR DE LA VEGA.- Creo que la señora Pou ya ha explicado las razones por las que ENCE piensa instalar una fábrica de celulosa.

También hay que decir que no tenemos ningún socio. Lo que sabemos es que habrá que tenerlo, si queremos seguir adelante con esto. Pero no tenemos socio. No creo que nadie se atreviera a ser nuestro socio, si

oficialmente no tenemos nada concedido -por decirlo de alguna manera-, si no contamos con la aprobación previa, y no porque no hayamos discutido todo lo relativo a un marco jurídico-económico-fiscal. Al socio le tendremos que decir qué es lo que hay en Uruguay.

¿Fueron rentables las empresas de pasta en manos de las empresas públicas? De hecho lo fueron, pero en España todas o casi todas las empresas públicas se han privatizado, desde compañías aéreas hasta eléctricas. Quiere decir que la política, al menos de los últimos años, en lo que hace al Gobierno español, ha sido la privatización de las empresas públicas. Entonces, entiendo que la oferta que se hizo por ENCE fue lo suficientemente sustanciosa como para que la empresa pública decidiera desprenderse de la compañía. Reitero la SEPI, organismo que acumulaba y manejaba las empresas públicas, realmente tiene la idea y la filosofía de irse desprendiendo de todas ellas; se desprendieron de IBERIA, lo que nunca se pensó que iba a suceder.

Esto es para dar un mayor dinamismo a la sociedad. Estoy de acuerdo con lo que se ha dicho en el sentido de que una empresa pública, normalmente, no se gestiona igual que una empresa privada. Pero digo algo más: yo que provengo de CEASA, que siempre ha sido una empresa privada, me llevé una grata sorpresa cuando me di cuenta de que ENCE, siendo pública, se gestionaba como privada. Allí había que explicar a dónde iba hasta la última de las pesetas y si se había invertido bien o no. A lo mejor en una empresa pública esas cosas pasan un poco más desapercibidas.

¿Cuánto puede seguir durando esta empresa? Yo diría que ese es un tema específicamente de la madera: en tanto y en cuanto siga habiendo madera en Uruguay, y no solamente las 50.000 hectáreas nuestras. Sería interesante que los señores Diputados conocieran el vivero que hay en Fray Bentos, que es exactamente igual que el que visitaron en Huelva, del que todos los años se sacan 6:000.000 de plantas; genéticamente, son clones que producen 20 metros cúbicos hectárea-año. Aquí ya existen masas forestales con esa capacidad; entonces, multipliquen 20 metros cúbicos hectárea-año por las hectáreas de eucalipto que existen hoy en día o por las que se pueden llegar a tener.

SEÑOR MELGAREJO.- Justamente, ese es el tema. Este país tiene determinada cantidad de hectáreas plantadas y se las podrá explotar durante muchos años. El gran tema es qué pasa con la riqueza que genera este país: el criar ganado, ovejas o plantar en los lugares aptos. Ya queda muy poco espacio para plantar; en definitiva, se trata de tierras que después no sirven para otra cosa que no sea plantar madera. Entonces, creo que hay un problema de ordenamiento territorial, que si no se tomó en cuenta hasta ahora es preciso hacerlo de aquí en más. Este tipo de emprendimientos nos tiene que enseñar que debemos cuidar la tierra al máximo. Ojalá que lleguemos a tiempo como para tomar las medidas necesarias.

SEÑORA POU FERRARI.- Hace instantes se proyectó una diapositiva en la que se hablaba de abastecimiento. Precisamente, una parte muy importante del estudio impacto consistió en diagramar si existía la madera y qué cantidad se requeriría. El millón y medio de metros cúbicos de madera provendrían, groseramente, de la producción en forma sustentable, continua y mantenida, de unas 90.000 hectáreas de plantación. O sea que con parte o con la totalidad de las plantaciones del litoral del país y con alguna otra de las zonas centro y norte, sería más que suficiente. Por otro lado, esta fábrica está dando salida a la madera de Uruguay. Si uno evalúa, nosotros somos exportadores de madera rolliza y a partir del próximo año vamos a ser exportadores de madera en forma de "chips". Pero, lógicamente, el negocio de la madera bruta, arroja muy poco margen para el productor y para el país. O sea que instalar industrias es algo interesante para las empresas que buscan el negocio, la ganancia, el dinero. Hay que decirlo claramente: estamos en una economía capitalista y nuestras empresas buscan la ganancia. Pero si seguimos solo con exportación de madera bruta, habrá productores que no tendrán mercado. Los mercados van a ser muy fluctuantes y lógicamente todo el beneficio desde el punto de vista empresarial y social será mucho menor. Adviértase que si se exportase en forma bruta ese millón y medio de metros cúbicos de madera, los ingresos serían del orden de US$ 40:000.000. Y estamos hablando de que ese producto, en forma de celulosa, implicaría un ingreso de US$ 200:000.000. O sea que la existencia de esta fábrica de celulosa multiplicaría unas cinco veces los ingresos por concepto de exportaciones, con el mismo volumen de madera, sin hablar de los otros estamentos económicos y sociales que se van a movilizar.

Hay que pensar que, sin duda, esta fábrica no implicará un aumento del área forestada, sino -como bien decía el señor Diputado- el aprovechamiento del esfuerzo que se ha hecho en la forestación de estas superficies.

SEÑOR DE LA VEGA.- Se ha preguntado cuáles son los problemas de la colocación comercial de la TCF. Lo que sucede es que no la quieren porque no tiene salida. En este momento, hay solamente dos fábricas en Europa que están fabricando TCF. Una de ellas es Pontevedra y la otra es una fábrica finlandesa o algo parecido. Entre las dos empresas se está fabricando en total de 600.000 toneladas; en realidad, no hay más mercado. En un principio se dijo que la TCF era el boom, era la pasta ecológica, la maravilla de las maravillas, pero luego se puso de manifiesto que con la ECF se conseguían las mismas características y condiciones que con la TCF; la realidad es pura y exclusivamente comercial.

También se preguntó si el plan de seguimiento era de consumo interno o no. El plan de seguimiento, además de ser de consumo interno, lógicamente, está vigilado por las autoridades, por lo que debemos pasar por auditorías; anualmente Bruselas nos dice sí o no, lo que quiere decir que está vigilado. La idea fundamental de estos planes es la mejora continua; por lo tanto, si no se controla eso no se puede alcanzar.

SEÑOR CARMINATTI.- En primer lugar, deseo manifestar que estoy encantado de contar con la presencia de nuestros invitados, por quien fuimos tratados muy bien en Europa.

Me gustaría que el señor de la Vega y la ingeniera Pou realizaran alguna aclaración con respecto al planteo formulado por el señor Diputado Melgarejo, el cual considero muy serio e importante.

Concretamente, quisiera saber qué pasará con esas 40.000 hectáreas plantadas luego del tercer ciclo de poda.

Por otra parte, me gustaría saber cuánto debe invertir una empresa para evitar la contaminación del medio ambiente.

Además, en un artículo que me suministró la señora Diputada Percovich figura una expresión que me gustaría que se aclarara, ya que no la comprendo bien. Se dice que en la etapa de Operación las emisiones de TRS, pese a su escasa magnitud en la ciudad de Fray Bentos y en el balneario de Las Cañas, se han ponderado con valores negativos de carácter significativo.

SEÑOR MELGAREJO.- Me gustaría saber si los señores invitados solicitarían algún tipo de exoneración al Gobierno para llevar adelante este emprendimiento, si se otorgaran los permisos y este fuera factible.

SEÑOR DE LA VEGA.- Lo que pediríamos sería un marco económico-fiscal.

Voy a poner el ejemplo que utilicé anteriormente. Alemania está preparando una fábrica de 600.000 toneladas de pasta y el Gobierno alemán la ha subvencionado con 300:000.000 de Euros.

SEÑOR POU FERRARI.- Quiero que quede bien claro que no se va a pedir ninguna subvención.

SEÑOR DE LA VEGA.- De acuerdo con la idea que tenemos y a lo que hemos oído, sabemos que el Estado uruguayo tradicionalmente no ha otorgado subvenciones a emprendimientos.

Ahora bien, lo que está claro es que hay toda una política fiscal que podemos revisar juntos. Y no solo la podemos revisar para los próximos cinco años, sino para que exista un acuerdo entre las fuerzas políticas de este país durante, por ejemplo, quince o veinte años.

Me imagino que habrá otras posibilidades, aparte de la subvención -es decir que el Gobierno preste dinero-, para dulcificar, de alguna forma, los gastos que un emprendimiento de este tipo exige. Reitero que ENCE no es capaz de asumirlos al 100%; necesita un socio o socios que arriesguen. Y para arriesgar el dinero hoy en día hay que tener ciertas seguridades en relación al capital a invertir. Además, no debemos ponernos una venda en los ojos: hoy en día el cono sur está pasando una mala situación, que espero y deseo que se tranquilice y estabilice, ya que ustedes también están sufriendo -si no han sufrido ya bastante- la

problemática que vive Argentina. Esta situación puede hacer pensar más al inversor extranjero que tiene interés en colocar dinero en el Uruguay. Desde luego que si su intención fuera colocarlo en Argentina lo pensaría muchísimo, como así también en Brasil, aunque si se habla de Chile sería otra cosa.

Los señores Diputados deben comprender que el inversor extranjero y, sobre todo los españoles, que nos hemos llevado muchos palos hoy en día con las inversiones que se han realizado en Hispanoamérica -fundamentalmente en Argentina- pensará muy bien antes de invertir. Además, debemos considerar la competitividad con otras empresas. Si a una empresa alguien le regala, le presta o le auxilia con una cantidad de millones, evidentemente, estaré en peores condiciones para competir con ella, lo cual es bastante lógico.

SEÑOR CARMINATTI.- Actualmente, hay 40.000 hectáreas plantadas de árboles. De acuerdo con lo que sé, esas hectáreas producirán tres podas. Me gustaría saber qué sucederá con esas tierras luego de que se realicen las tres podas.

Además, me gustaría saber si la fábrica, teniendo en cuenta la dimensión planificada, va a necesitar más inversión en tierras para ser alimentada.

SEÑORA POU FERRARI.- Reitero la aseveración que hice anteriormente.

El estudio parte de la base de que existe un área de unas 90.000 hectáreas que va a abastecer de madera. La fábrica, de llegar a existir, no se va a abastecer con madera propia en un 100%.

Por otra parte, creo que la consulta del señor Diputado Carminatti se refería más que nada a la conservación de la tierra y del recurso productivo. En ese sentido, dentro de un esquema tradicional de silvicultura, se piensa que el bosque o la plantación que hacemos, permite la realización de tres cosechas consecutivas. Si bien eso es así, podemos cortar el árbol, esperar que rebrote y cosecharlo durante treinta años. Hay que dejar en claro varias cosas. Durante la vida del bosque pasta ganado -desde el momento de la plantación a la cosecha-, ovino y bovino. En realidad, la dotación de todo el país de ganado lanar se ha visto reducida en los últimos años, pero no por la forestación, sino por el mercado de la lana. Seguramente, en los próximos años se va a aumentar la dotación de lanares porque ha ido mejorando el mercado de lanares. También es cierto lo de las tres cosechas sucesivas y tenemos ejemplos que podemos mostrar a los legisladores que quieran acompañarnos a nuestras plantaciones. Hemos decidido reforestar nuestros terrenos, porque estamos produciendo plantas, ya sea clonales o de semillas, que están mejor adaptadas a las condiciones de nuestro país y producen más. En lugar de manejar el segundo rebrote o cosecha plantamos entre los tocones que rápidamente se pudren, se descomponen. El concepto que existe en mucha gente en cuanto a que donde hay un monte nunca más puede haber una pastura o un cultivo agrícola no es cierto y tenemos muchos ejemplos al respecto. Normalmente, donde existían campos muy degradados por la agricultura -en algunos casos con la desaparición del horizonte superficial debido al esquilmamiento de la producción agrícola-, el árbol hace una especie de subsolado con sus raíces y en la segunda cosecha, después de transcurridos los primeros diez años de la plantación, mejoran las condiciones físicas de los suelos. En algunos casos, vamos a manejar durante treinta años la misma plantación y en otros replantaremos. La decisión de qué hacer con nuestras plantaciones o con los terrenos que gestionamos la vamos a adoptar en función de la producción. Lógicamente, un proyecto industrial de inversiones como las que estamos hablando no puede darse el lujo de no cuidar el abastecimiento de su madera. Lo que sí vamos a proveer es de la conservación y la mejora continua de nuestros bosques y de los vecinos. Es por esa razón que tenemos un Departamento de Investigación y Desarrollo que trabaja bajo la experiencia y la égida del de nuestra empresa en España, realizando control biológico de plagas y de insectos y que trabaja en investigación, en producción clonal y junto con la Universidad de la República en todo lo que tiene que ver con investigación básica y aplicada. También trata de volcar al resto de los productores su experiencia. Si tenemos 40.000 hectáreas y necesitamos 90.000 produciendo, tenemos que velar para que la sostenimiento de la producción forestal sea la nuestra y la del resto de los productores.

SEÑOR BOSCH.- Mi consulta tiene que ver con el interés que tiene la empresa de instalarse en la zona de Río Negro, en el litoral del país. Quisiera saber qué repercusión va a tener en otras zonas forestales del país -la ingeniera Pou ha manifestado que no solo se van a abastecer de las plantaciones propias ya que su producción no le alcanzaría- y en especial en mi departamento de Durazno que hoy tiene 35.000 o 38.000 hectáreas forestadas.

SEÑORA POU FERRARI.- El abastecimiento va a ser de las zonas más cercanas del litoral, pero también el área se podría ampliar al centro del país, como al norte de Durazno y al sur de Tacuarembó. En forma indirecta también se va a favorecer las plantaciones del departamento de Durazno porque se descomprime el mercado cuando existe una boca que demanda 1:500.000 metros cúbicos de madera. Si hoy tenemos una exportación anual de 1:000.000 de metros cúbicos de madera en todo el país y una boca que va a demandar 1:500.000 metros cúbicos, la exportación va a seguir existiendo, pero va a tener que salir de otros lugares. No sé si el señor Diputado entiende el hilo de mi razonamiento. Estamos en un comienzo de la integración foresto-industrial. Podemos ver lo que ha pasado en Chile o en Nueva Zelanda, países que tienen una historia forestal similar a la de Uruguay, si bien más antigua. Lentamente, en la medida en que las plantaciones van alcanzando la madurez, se va dando la integración de la inversión industrial, que no se limita a la industria química, sino que integra una utilización total de la madera, desde la de alta calidad para la producción de enchapado o de pisos -como estamos ensayando-, hasta la generación de energía eléctrica, con todo lo que son los residuos de biomasa, tan importantes desde el punto de vista ambiental y energético. En el caso de nuestro país esto es estratégico porque no tiene recursos energéticos propios renovables mejores que este tipo de productos. Desde el punto de vista de los emprendimientos industriales de Uruguay, estamos en un comienzo que en diez o quince años lo vamos a ver más integrado.

SEÑOR BUELA.- Quiero hacer una recopilación. Me fastidiaría -es un verbo muy utilizado por los españoles- que alguno de los señores Diputados se marchara de aquí con la sensación de que hubo respuestas que no se dieron a preguntas que han hecho, como consecuencia de la vorágine de este tiro cruzado de preguntas y respuestas.

Quedan cuatro preguntas por responder al señor Diputado Melgarejo. Como además de que soy el coordinador de medio ambiente del Grupo ENCE, cuando me pongo el otro gorro soy Jefe de medioambiente de la fábrica de Pontevedra, quiero responder a su pregunta relativa a si Pontevedra solo tuvo problemas mientras era estatal. Pontevedra dejó de ser estatal el 31 de diciembre de 2001. Los problemas los tuvo hasta el año 1994. Desde 1994 hasta el 31 de diciembre de 2001 Pontevedra era absolutamente estatal y no tuvo ningún tipo de problemas a nivel ambiental.

El señor Diputado dejaba en claro que ante la deficiencia de legislación uruguaya habría que buscar alternativas. Quiero decir que si algo no falta en el sector pastero papelero es la legislación. Quienes nos han visitado en España saben que cada fábrica no solo está bajo el paraguas de la legislación europea, por el mero hecho de que nuestro país es miembro de la Unión Europea, sino que el Estado español legisla; es más, las comunidades autónomas -que son una especie de federación en que está dividido el Estado español- tienen absoluta competencia en legislación. Es decir que nos sobrarán referencias. Además, siempre nos quedará la referencia del norte; ahí está toda referencia que puede sacarse del sector, tanto en Canadá como en Estados Unidos, capitalizada por su locomotora de legislación.

Hay una pregunta del señor Diputado Melgarejo que quedaba pendiente de respuesta, en cuanto a qué solución se daba a los barros del tratamiento, pediría a la señora Presidente que autorizara al biólogo González a que la respondiera.

Con relación a la pregunta del señor Diputado Carminatti referida a los TRS, le contestará el ingeniero Casal.

SEÑOR GONZÁLEZ.- En cuanto a la utilización de los lodos, debo decir que el tratamiento de las aguas residuales consta de una primera fase físico-química, en la cual se produce una neutralización y una decantación de los sólidos. Estos sólidos son incinerados en una caldera especial, con la finalidad de obtener energía aparte de eliminar esa materia orgánica que podría llegar a contaminar las aguas. De la fase líquida pasa a una siguiente etapa que se denomina tratamiento secundario, donde la materia orgánica es aprovechada por una serie de microorganismos que bajo una situación controlada se alimentan de esa materia orgánica, dando lugar nuevamente a una fase líquida, en la cual se elimina un 90% de la carga contaminante. Esa fase líquida, una vez que se ha eliminado ese 90% de carga contaminante, es lo que produce el vertido final al río. ¿Qué sucede con la fase sólida? Que nuevamente es aprovechada y eliminada mediante incineración, dando lugar a un rendimiento energético.

SEÑOR CASAL.- Con respecto al tema de la significancia de los TRS en Fray Bentos y en Las Cañas, simplemente voy a insistir en lo que comenté con relación a los impactos. Es significativo en el sentido de que se detecta olor, y se percibe porque el olfato humano es muy sensible, tanto que se detecta en proporciones de una gota dentro de un estadio de fútbol. ¿En qué se traduce esto? En que en Fray Bentos se notará de vez en cuando que la fábrica existe, porque se detectará un cierto olor y, en Las Cañas, alguna vez, cuando las condiciones atmosféricas sean las favorables para ello, también se percibirá. El grado de molestia o no de esos olores es algo bastante subjetivo.

Creo que los señores Diputados que han estado en alguna de nuestras fábricas, quizás puedan tener una percepción más objetiva que la nuestra y una idea más clara de qué supone este olor.

SEÑOR CARMINATTI.- Estuve en la zona y, realmente, muy pocas veces sentí olor. Solamente una vez, cuando estuve cerca de la fábrica, cuando había ido a enfermería, y dentro de la fábrica no sentí el olor. Seguramente, no había pérdidas y el olor se iba todo por la chimenea.

¿A cuántos kilómetros está Huelva de la fábrica?

SEÑOR BUELA.- En línea recta, a 4 kilómetros.

Si hablamos de la fábrica de Huelva, en quien hay que pensar en es San Juan del Puerto, que es la ciudad que está pegada a la propia fábrica, en línea recta a 700 metros.

SEÑOR CARMINATTI.- En Río Negro, lo que tenemos a 1.000 metros es la cabecera del puente; lo importante es Fray Bentos.

¿A qué distancia se encuentra Punta Umbría?

SEÑOR BUELA.- Hay 6 kilómetros en línea recta desde la fábrica a la zona turística de Punta Umbría.

SEÑOR CARMINATTI.- Estuve dos día en Punta Umbría y no sentí olor en ningún momento. Me llama la atención de que si el olor fuera tan agresivo, no habría una ciudad balnearia y un hotel de cinco estrellas con 300 habitaciones.

Hago estas preguntas a los efectos de ubicarme en un panorama local de mi ciudad, de mi balneario y de mi gente. No quiere decir que sea partidario de algo, sino que quiero llegar a una conclusión que sea lo más acertada posible y lo más sincera, como lo manifiestan.

SEÑORA PERCOVICH.- Me gustaría que nos dejaran los nombres de los ingenieros integrantes de la consultora; creo que es un dato importante.

SEÑORA PRESIDENTA.- Agradecemos que hayan tenido la deferencia de venir a presentarnos el proyecto. Por supuesto que vamos a seguir en contacto, porque nos parece que en este proceso todos tenemos algo para aprender e intercambiar.

Se levanta la reunión.